



A B C



A B C

A meghúzási nyomaték helyes beállítása a csavarok rögzítésekor:

**A** - helyesen beállított meghúzási nyomaték (lapos alátét, leszorított tömités – kerülete mentén kissé lekerekített)

**B** - nagy meghúzási nyomaték (EPDM tömités túlzottan deformálódott, fennáll a repedés lehetősége és azt követően a tömitettség elvesztése)

**C** - kis meghúzási nyomaték (az EPDM tömitéssel ellátott alátét nem rendelkezik a megfelelő tömítő-képességgel)

Az alkalmazás helye:

**A** - a hullám felső részén

**B** - a lemez alsó részén

**C** - a lemez – lemez összekapcsolásánál

**LS** Fastett acél – Szürke – RAL 7035



INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	<b>KJG</b>	Scan code for 3D model
				QUALITY®	
ANYAGMÁRKA			H.O.	TÖMEG kg	MÉRET
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK					
SEGÉDBERENDEZÉS				STN	OSZTÁLYOZÁSI SZÁM
KIDOLGOZTA Ing. Kluska M.				MEGJEGYZÉS	POZÍCIÓSZÁM
KIPRÓBÁLTA					
TECHNOLÓGUS			TECHNOLÓGUS	KORÁBBI RAJZ	RAJZSZÁM
NÉV			UNI-FSK		
Horganyzott önfúró csavar			Lapok száma		Lap

Létrehozva: 04.06.2026 10:55:32

Műszaki változások fenntartva

Méretek [mm]	
Névleges méret	L
4,8 x 20	20
4,8 x 35	35
4,8 x 60	60